

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
1. September 2005 (01.09.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/080239 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B65G 57/04**,
B65B 5/06, 19/00

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2005/001530

(22) Internationales Anmeldedatum:
16. Februar 2005 (16.02.2005)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
10 2004 009 584.1
25. Februar 2004 (25.02.2004) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **FOCKE & CO. (GMBH & CO. KG)** [DE/DE];
Siemensstrasse 10, 27283 Verden (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **SCHULTE, Josef**
[DE/DE]; Am Busch 8, 26871 Aschendorf (DE). **PRAHM,**
Andreas [DE/DE]; Ankerstrasse 16, 26676 Barsel (DE).
GUSS, Horst [DE/DE]; Am Berg 3, 27308 Luttum (DE).

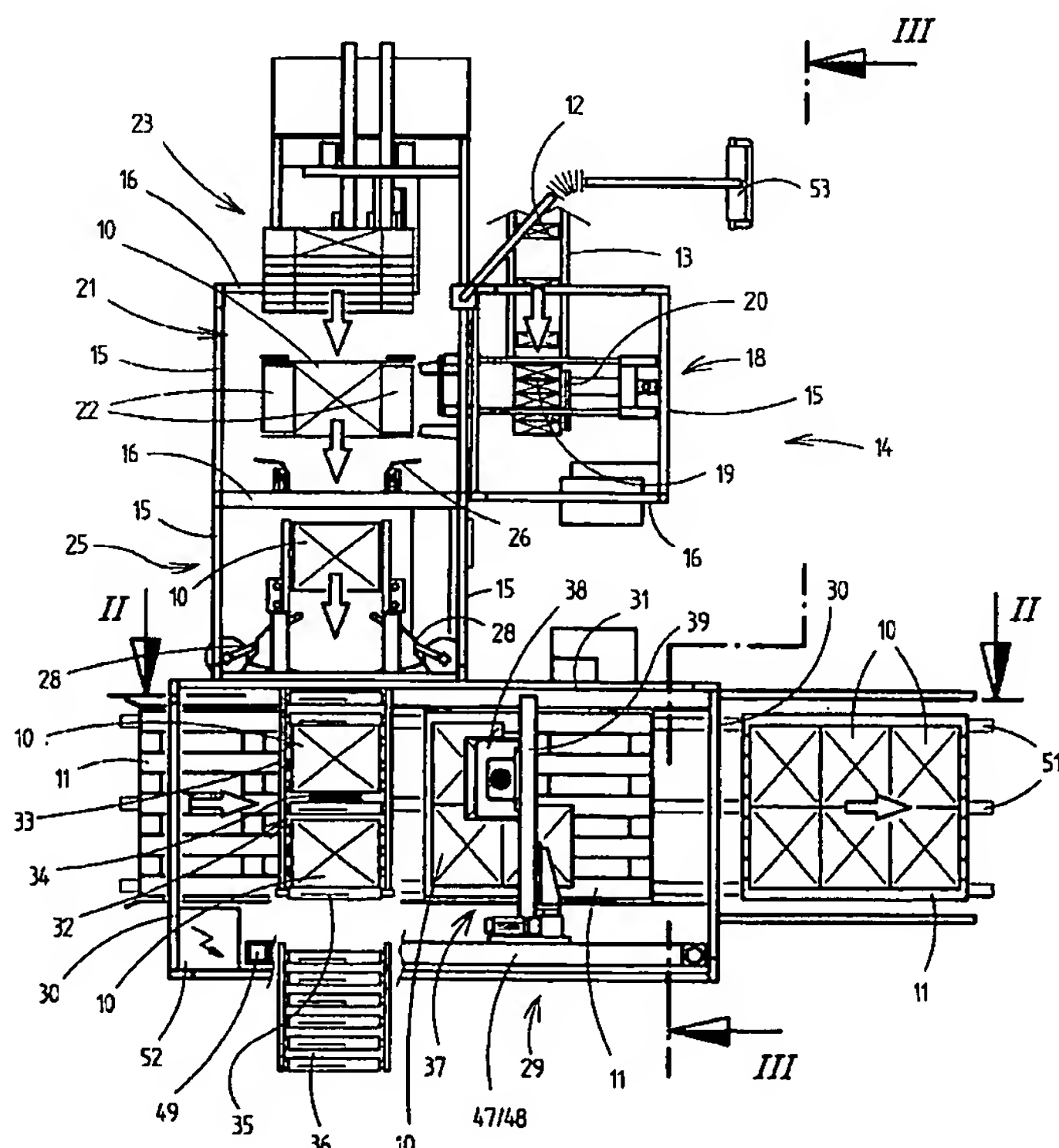
(74) Anwälte: **BOLTE, Erich** usw.; Meissner, Bolte & Partner,
Hollerallee 73, 28209 Bremen (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DEVICE FOR PRODUCING AND PALLETING PACKAGING BOXES

(54) Bezeichnung: VORRICHTUNG ZUM HERSTELLEN UND PALETTIEREN VON KARTONPACKUNGEN



(57) Abstract: The invention relates to a device (12) that is designed to package in particular cigarette packets or bulk cigarette packaging, ready for shipping. In said device, the box packaging unit (14) and palletizing station (29) are combined, in order to introduce the bulk packaging (12) into boxes (10), which are then deposited on pallets (11). The combined construction of units permits a common operation and forms a complete device.

(57) Zusammenfassung: Für die versandfertige Verpackung von insbesondere Zigarettenpackungen bzw. Zigaretten-Gebindepackungen (12) ist eine Einrichtung vorgesehen, bei der Kartonpacker (14) und Palettierstation (29) zusammengefasst sind, um die Gebindepackungen (12) in Kartons (10) einzuführen und diese auf Paletten (11) abzusetzen. Die konstruktiv zusammengefassten Einheiten bilden eine gemeinsam bedienbare Gesamteinrichtung.

WO 2005/080239 A1



TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL,

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Vorrichtung zum Herstellen und Palettieren von Kartonpackungen

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Herstellen von Großpackungen mit einer Mehrzahl von Gegenständen als Packungsinhalt, insbesondere von Faltkartons für Zigaretten-Gebindepackungen, wobei die Gegenstände bzw. Gebindepackungen einem Kartonpacker zugeführt und unter Bildung einer Packungsgruppe als Kartoninhalt in den Faltkarton einführbar und die gefüllten sowie geschlossenen Faltkartons einer Palettenstation zuführbar sind zur Übergabe an eine Palette.

Für den Versand von Zigarettenpackungen werden üblicherweise Gebindepackungen – sogenannte Zigarettenstangen – gebildet und diese in einen größeren Verpackungsbehälter, nämlich in einen Faltkarton eingeführt. Die verschlossenen Faltkartons werden sodann von einem Palettierer auf Paletten für den Abtransport gesetzt. Der Kartonpacker einerseits und der Palettierer andererseits bilden bisher räumlich voneinander getrennte, eigenständige apparative Einheiten. Ein Beispiel für einen Kartonpacker zeigt EP 1 067 050 A2. Die fertiggestellten Packungen werden über längere Förderbahnen, insbesondere auf Rollenbahnen, einem Palettierer in der beispielhaften Ausführung gemäß EP 0 949 169 A1 zugeführt.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, Aufbau und Funktionsweise einer Vorrichtung zum Herstellen von insbesondere Kartonpackungen für Zigaretten und zur Palettierung derselben hinsichtlich Aufbau und Funktionsweise zu verbessern.

Zur Lösung dieser Aufgabe ist die erfindungsgemäße Vorrichtung, dadurch gekennzeichnet, dass Kartonpacker und Palettenstation bzw. Palettierer eine apparative Einheit bilden, wobei der Kartonpacker der Palettenstation unmittelbar vorgeordnet ist.

Erfindungsgemäß werden demnach die bisher konstruktiv und funktionell getrennten Einheiten zum Herstellen der Kartonpackungen und zur Beladung von

Paletten zu einer gemeinsamen Vorrichtung zusammengefasst, die konstruktiv und steuerungstechnisch eine Einheit bilden. Im Bereich der Palettenstation ist ein Portalroboter eingesetzt, der die Kartons von einer Absetzposition übernimmt und durch Querverfahren auf einer Palette absetzt. Alternativ können Kartons über die
5 Absetzposition hinaus an der Palette vorbei abtransportiert werden.

Weitere Besonderheiten der Erfindung betreffen die Relativstellung der einzelnen Aggregate zueinander, nämlich ein L- oder U-förmige Layout und die Ausbildung des Palettierers.

10

Ein Ausführungsbeispiel der erfindungsgemäßen Einrichtung wird nachfolgend anhand der Zeichnungen näher beschrieben. Es zeigt:

- Fig. 1 die Vorrichtung zum Herstellen und Palettieren von Kartonpackungen
15 im Grundriss,
Fig. 2. die Vorrichtung gemäß Fig. 1 in einer Queransicht entsprechend Ebene II-II in Fig. 1,
Fig. 3 eine Seitenansicht der Gesamtvorrichtung entsprechend Sichtebene III-III in Fig. 1,
20 Fig. 4 eine Einzelheit der Fig. 3 im Bereich einer Palettenstation entsprechend Ausschnitt IV der Fig. 3 in vergrößertem Maßstab,
Fig. 5 die Einzelheit gemäß Fig. 4 bei veränderter Funktion der Vorrichtung.

Bei dem Ausführungsbeispiel in den Zeichnungen geht es um die Herstellung von
25 Großpackungen für Zigaretten, nämlich Kartons 10 und um die Bereitstellung derselben für den Versand durch Anordnen einer Mehrzahl von Kartons 10 auf einer Palette 11.

Inhalt der Kartons 10 sind Gebindepackungen 12 für Zigaretten, sogenannte Zigarettenstangen. In der Praxis werden die Gebindepackungen 12 von einem Gebindepacker kommend auf einem Zuführförderer 13 angeliefert. Die Gebindepackun-
30

gen 12 gelangen durch diesen in den Bereich eines Kartonpackers 14. Dieser besteht aus mehreren Einheiten, die konstruktiv zusammengefasst sind, und zwar durch Traggestelle aus Längsträgern 15, Querträgern 16 und aufrechten Stützen 17. Eine im Funktionsablauf erste Einheit ist eine Gruppiersstation 18. Der Zuführ-
5 förderer 13 mündet im Bereich derselben. Aus den Gebindepackungen 12 wird eine Packungsgruppe 19 zusammengestellt. Diese wird als Inhalt eines Kartons 10 durch einen Schieber 20 aus dem Bereich der Gruppiersstation 18 abgeschoben in eine Packstation 21.

10 In der Packstation 21 wird ein teilweise gefalteter, in eine dreidimensionale Form aufgerichteter Karton 10 bereitgehalten, und zwar mit einer offenen Seite zur Gruppiersstation 18 gerichtet. Faltlappen 22 des Kartons 10 befindet sich in ungefalteter, offener Position, sodass die Packungsgruppe 19 als Einheit in den hülsenartig gefalteten Karton 10 eingeschoben werden kann.

15 Teil der Packstation 21 ist ein Zuschnittmagazin 23. Dieses besteht aus einer Mehrzahl von flach zusammengelegten als Faltschlauch vorbereiteten Zuschnitten für Kartons 10. Nacheinander werden die Zuschnitte dem Zuschnittmagazin 23 entnommen, aufgerichtet und in der Packstation 21 in der gezeigten Weise bereit-
20 gehalten.

Nach dem Einführen einer Packungsgruppe 19 in den Karton 10 wird dieser durch einen Förderer 24 aus der Packstation 21 abgefördert in dem Bereich einer Schließstation 25. Auf dem Transportweg werden die Faltlappen 22 durch Faltorgane 26 umgefaltet, und zwar in seitwärts gerichtete Schließebenen des Kartons
25 10. In der Schließstation 25 werden die Faltlappen 22 in der Schließstellung fixiert, bei dem vorliegenden Ausführungsbeispiel durch Klebebänder 27, die an den benachbarten Faltlappen 22 durch zu beiden Seiten der Bewegungsbahn der Kartons 10 angebrachte Bandgeber 28 aufgebracht werden. Die Kartons 10 sind nun
30 gefüllt und verschlossen, können also in den Versand gegeben werden.

Die Kartons 10 werden im Anschluss an die Packstation 21 bzw. im Anschluss an die Schließstation 25 in eine Palettierstation 29 eingeführt. Diese bildet eine apparative Einheit mit Packstation 21 und/oder Schließstation 25. Ein Traggestell aus Längsträgern 30 und Querträgern 31 ist mit dem entsprechend ausgebildeten
5 Traggestell der Nachbareinheit verbunden.

Die von der Schließstation 25 kommenden Kartons 10 werden auf eine Kartonaufnahme 32 gefördert und hier abgesetzt. Die Kartonaufnahme 32 besteht aus einem Förderer, und zwar aus einem Abschnitt einer Rollenbahn 33. Diese ist so
10 ausgebildet, dass mehrere, nämlich (mindestens) zwei Kartons 10 in Förderrichtung aufeinanderfolgend auf der Kartonaufnahme 32 bereitgehalten werden können. Die Stellung der beiden Kartons 10 wird durch Anschläge bestimmt, und zwar zum einen durch einen mittleren Anschlag 34, der als auf- und abbewegbarer Quersteg in die Bewegungsbahn der Kartons 10 eintritt und die Endposition des
15 zweiten Kartons 10 bestimmt. Am Ende der Kartonaufnahme 32 bzw. der Rollenbahn 33 ist ein ebenfalls bewegbarer Endanschlag 35 vorgesehen als Anlage für den zuerst auf die Kartonaufnahme 32 geförderten Karton 10.

Der Endanschlag 35 ist in besonderer Weise ausgebildet und hat eine Doppel-
20 funktion. Es handelt sich dabei um ein Bahnstück, nämlich um einen schwenkbaren Abschnitt der Rollenbahn 33. In der Funktion als Endanschlag 35 ist dieser Bahnabschnitt aufgerichtet (Fig. 4). In einer anderen Stellung (Fig. 5) bildet der Endanschlag 35 eine Fortsetzung der Kartonaufnahme 32 bzw. der Rollenbahn 33, und zwar als Brücke zu einer Abförderbahn 36. Diese ist hier ebenfalls als
25 Rollenbahn ausgebildet und schräg abwärts gerichtet. Die Abförderbahn 36 eröffnet in Verbindung mit dem als Bahn ausgebildeten Endanschlag 35 die Möglichkeit, Kartons durch die Palettierstation 29 hindurchzufördern, z. B. identifizierte Fehlpackungen oder bei zeitweiliger Betriebsunterbrechung der Palettierstation 29.

Die Palettierstation 29 ist im Ablauf der Hauptfunktion quergerichtet zur Packstation 21 und Schließstation 25. Ein Hubförderer, nämlich ein Portalroboter 37, erfasst jeweils einen Karton 10 im Bereich der Kartonaufnahme 32. Durch Anheben, Querbewegen und Absetzen auf einer Palette 11 neben der Kartonaufnahme 32 wird die Palette 11 beladen.

Zur Handhabung der Kartons 10 im Bereich der Palettierstation 29 ist der Portalroboter 37 hinsichtlich Aufbau und Funktion in besonderer Weise ausgebildet. Ein Hubkopf 38, insbesondere ein Saugkopf, erfasst jeweils einen Karton 10 an dessen Oberseite. Der Hubkopf 38 ist an einem Tragarm 39 angebracht, der als Kragarm an einem Tragwerk gelagert ist. Der Tragarm 39 erstreckt sich über die voll Breite einer durch die Paletten 11 bestimmten Grundfläche der Palettierstation 29. Der Hubkopf 38 ist mit einem Fahrwerk 40 in Längsrichtung des Tragarms 39 bewegbar. Des Weiteren ist der Hubkopf 39 an einer durch Motor 41 drehbaren aufrechten Tragstange 42 angebracht, sodass die vom Hubkopf 38 erfassten Kartons 10 um eine vertikale Achse drehbar sind.

Der Tragarm 39 ist auf- und abbewegbar gelagert, und zwar an einer aufrechten Tragsäule 43. Zu diesem Zweck ist der Tragarm 39 an einem Fahrgestell 44 angebracht, welches an der Tragsäule 43 verfahren werden kann, und zwar durch einen Motor 45 über ein (endloses) Zugorgan, wie Zahnriemen. Der Tragarm 39 ist über ein besonderes Tragwerk, nämlich mittels Eckstück 46 mit dem Fahrgestell 44 verbunden, um die einseitig wirkenden Lasten des Tragarms 39 problemlos auf das Fahrgestell 44 und damit auf die Tragsäule 43 zu übertragen.

25

Die aufrechte Tragsäule 43 ist ihrerseits in horizontaler Richtung verfahrbar, und zwar entlang einer geradlinigen Bewegungsbahn neben den zu beladenden Paletten 11. An einer Längsseite der rechteckigen Palettierstation 29 sind ein unterer Tragbalken 47 und ein oberer Tragbalken 48 feststehend angebracht, insbesondere durch (nicht gezeigte) Verbindung mit dem Maschinengestell, z. B. mit Längsträgern der Palettierstation 29. Die Tragsäule 43 ist mit dem unteren Trag-

30

balken 47 und dem oberen Tragbalken 48 verbunden, derart, dass die Tragsäule 43 an den beiden Tragbalken 47, 48 verfahrbar ist. Bei aufgerichteter Stellung des Endanschlags 35 kann der Portalroboter 37, nämlich die Tragsäule 43, bis in den Bereich der Kartonaufnahme 32 verfahren werden.

5

Für den Antrieb dient ein am oberen Tragbalken 48 angeordneter Motor 49, der ein Antriebsmittel innerhalb des (hohlen) Tragbalkens 48 und über eine aufrechte Welle 50 ein Antriebsorgan im unteren Tragbalken 47 antreibt. Es handelt sich dabei vorzugsweise jeweils um Riemen, insbesondere Zahnriemen, die innerhalb
10 der Tragbalken 47, 48 über deren Länge verlaufen und an denen eine mit der Tragsäule 43 verbundene und mit dieser verfahrbare Führung angebracht ist. Durch den so ausgebildeten Hubförderer bzw. Portalroboter 37 kann bei kurzen Transportwegen jeder Karton 10 auf der Kartonaufnahme 32 erfasst und an erwünschter Position auf der Palette 11 abgesetzt werden. Die Kartons 10 sind, wie
15 ersichtlich, in mehreren Lagen übereinander auf einer Palette positioniert.

Die Paletten 11 werden in einer zur Förder- und Bereithaltungsebene der Kartons 10 nach unten versetzten Ebene zugeführt und bereitgehalten. Die leeren Paletten 11 werden auf der einen Seite (links in Fig. 1) auf schienenartigen Unterlagen 51
20 in den Bereich der Palettierstation 29 eingeführt und unter der Kartonaufnahme 32 hinweg in eine Beladeposition neben der Kartonaufnahme 32 verfahren. Die Abmessungen sind so gewählt, dass neben der Palette 11 in der Beladestellung eine weitere leere Palette 11 bereitgehalten wird (Fig. 2). Die beladene Palette wird anschließend aus der Beladestellung in derselben Bewegungsrichtung (Pfeile)
25 weitertransportiert aus dem Bereich der Palettierstation 29 heraus, insbesondere zur Aufnahme durch ein geeignetes Transportgerät (nicht gezeigt).

Die Vorrichtung zeichnet sich durch kompakten Aufbau aus, insbesondere auch durch das L- bzw. U-förmige Layout. Die zu einer gemeinsamen Vorrichtung zusammengefassten Einheiten sind an eine gemeinsame Steuerung angeschlossen,
30 insbesondere auch an einen gemeinsamen Schaltschrank 52 für die elektrischen

und elektronischen Steuereinheiten. Die Gesamtheit der Vorrichtung ist durch ein gemeinsames Steuergerät 53 mit Bildschirm bedienbar. Bei dem Steuergerät 53 kann es sich um einen standardmäßigen (Industrie-)PC handeln, der die Funktionen der Teilaggregate der Vorrichtung steuert.

5

10

FOC-740-WO

07.02.2005/8612

Bezugszeichenliste

5

10	Kartons	36	Abförderbahn
11	Palette	37	Portalroboter
12	Gebindepackung	38	Hubkopf
13	Zuführförderer	39	Tragarm
14	Kartonpacker	40	Fahrwerk
15	Längsträger	41	Motor
16	Querträger	42	Tragstange
17	Stützen	43	Tragsäule
18	Gruppierstation	44	Fahrgestell
19	Packungsgruppe	45	Motor
20	Schieber	46	Eckstück
21	Packstation	47	Tragbalken
22	Faltlappen	48	Tragbalken
23	Zuschnittmagazin	49	Motor
24	Förderer	50	Welle
25	Schließstation	51	Unterlage
26	Faltorgane	52	Schaltschrank
27	Klebebänder	53	Steuergerät
28	Bandgeber		
29	Palettierstation		
30	Längsträger		
31	Querträger		
32	Kartonaufnahme		
33	Rollenbahn		
34	Anschlag		
35	Endanschlag		

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Herstellen von Großpackungen mit einer Mehrzahl von Gegenständen als Packungsinhalt, insbesondere von Faltkartons (10) für Zigaretten-Gebindepackungen (12), wobei die Gegenstände bzw. Gebindepackungen (12) einem Kartonpacker (14) zugeführt und unter Bildung einer Packungsgruppe (19) als Kartoninhalt in den Faltkarton (10) einführbar und die gefüllten sowie geschlossenen Faltkartons (10) einer Palettierstation (29) zuführbar sind zur Übergabe an eine Palette (11), **dadurch gekennzeichnet**, dass der Kartonpacker (14) und die Palettenstation (29) eine apparative Einheit bilden, wobei der Kartonpacker (14) der Palettenstation (29) unmittelbar vorgeordnet ist.
- 10 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass an den Kartonpacker (14) ein Verschlussaggregat für die Kartons (10) anschließt, nämlich eine Schließstation (25), insbesondere zum Anbringen von Klebebändern (27) an Faltlappen (22) des Kartons (10) und dass unmittelbar an die Schließstation (25)
- 15 die Palettierstation (29) anschließt.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass die der Palettierstation (29) zugeführten Kartons (10) im Bereich einer Kartonaufnahme (32) unmittelbar im Anschluss an den Kartonpacker (14) bzw. an die
- 20 Schließstation (25) absetzbar und von der Kartonaufnahme (32) durch ein Huborgan, insbesondere einen Portalroboter (37) abnehmbar sowie auf einer benachbart positionierten Palette (11) absetzbar sind.
4. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch**
- 25 **gekennzeichnet**, dass die Palettenstation (29) mit dem Kartonpacker (14) und gegebenenfalls der Schließstation (25) eine L- bzw. U-förmige Grundrissform auf-

weist, wobei die Paletten (11) im Bereich der Palettierstation (29) quer zur Zuförderrichtung der Kartons (10) verschiebbar sind.

5. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Kartons (10) im Bereich der Kartonaufnahme (32) an einem Anschlag (34, 35) anliegen und dass der Anschlag (34, 35) aus der Anschlagstellung herausbewegbar ist zur Abförderung von Kartons (10) in Fortsetzung der Zuförderrichtung, insbesondere bei Feststellung von Fehlkartons.
- 10 6. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Kartonaufnahme (32) für die gleichzeitige Aufnahme von mindestens zwei Kartons (10) in Förderrichtung nebeneinanderliegend bemessen ist, wobei jedem Karton (10) ein Anschlag (34, 35) zugeordnet und die Kartons (10) alternativ bzw. nacheinander von dem Portalroboter (37) von der
- 15 Kartonaufnahme (32) abnehmbar sind.
7. Vorrichtung nach Anspruch 5 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass ein Endanschlag (35) der Kartonaufnahme (32) als Abschnitt einer Förderbahn, insbesondere einer Rollenbahn, ausgebildet und
- 20 schwenkbar mit der Kartonaufnahme (32) verbunden ist, derart, dass der Endanschlag (35) in eine Förderstellung bewegbar ist und dabei eine Brücke zwischen der Kartonaufnahme (32) und einer anschließenden Abförderbahn (36) bildet zum Transport von Kartons (10) durch die Palettierstation (29) hindurch.
- 25 8. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Portalroboter (37) einen einseitig gelagerten, auskragenden Tragarm (39) aufweist, an dem ein Hubkopf (38) zum Erfassen eines Kartons (10) in Längsrichtung verfahrbar ist, wobei vorzugsweise der Tragarm (39) in Richtung parallel zur Zuförderrichtung der Kartons (10) weist.

9. Vorrichtung nach Anspruch 8 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Tragarm (39) (ausschließlich) an einem außermittig, nämlich am Rand der Palettierstation (29) angeordneten Traggestell quer zur Zuförderrichtung der Kartons (10) verfahrbar ist, insbesondere mit einer aufrechten Tragsäule (43) an übereinander angeordneten, horizontal verlaufenden Tragbalken (47, 48).

10. Vorrichtung nach Anspruch 9 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Tragarm (39) an der Tragsäule (43) auf- und abbewegbar gelagert ist.

11. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die zu beladenden Paletten (11) und beladene Paletten (11) quer zur Zuförderrichtung der Kartons (10) im Bereich der Palettierstation (29) bewegbar sind, insbesondere derart, dass leere Paletten (11) in einer Zuförderebene unterhalb der Kartonaufnahme (32) in eine Beladestellung neben der Kartonaufnahme (32) verschiebbar und nach Beladung in derselben Richtung aus der Palettierstation (29) herausbewegbar sind.

12. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder einem der weiteren Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass Kartonpacker (14), gegebenenfalls Schließstation (25) und Palettierstation (29) an eine gemeinsame Steuerung angeschlossen sind, insbesondere mit einem gemeinsamen Schaltschrank (52) und/oder einen gemeinsamen Steuergerät (53).

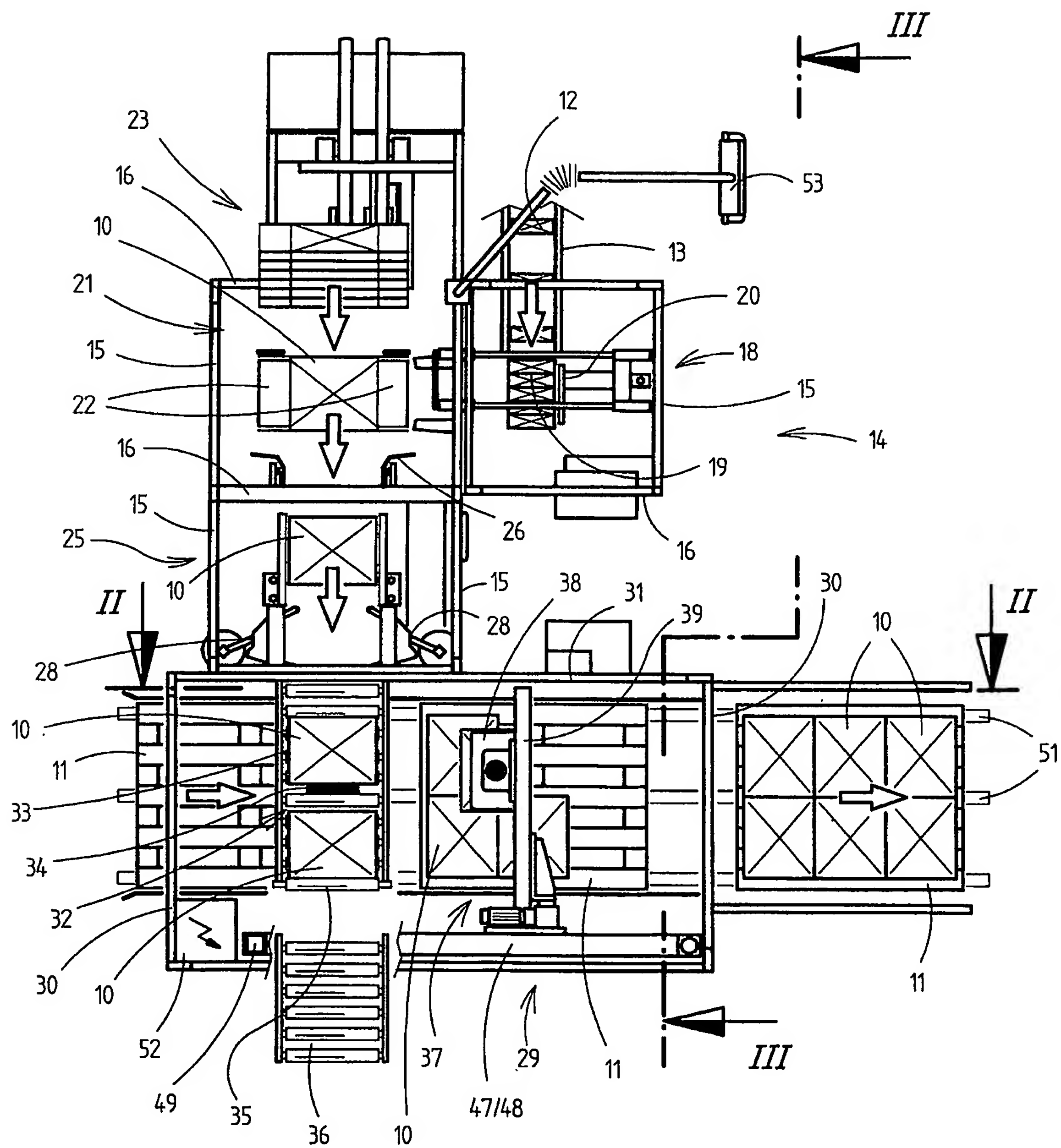
Fig. 1

Fig. 2

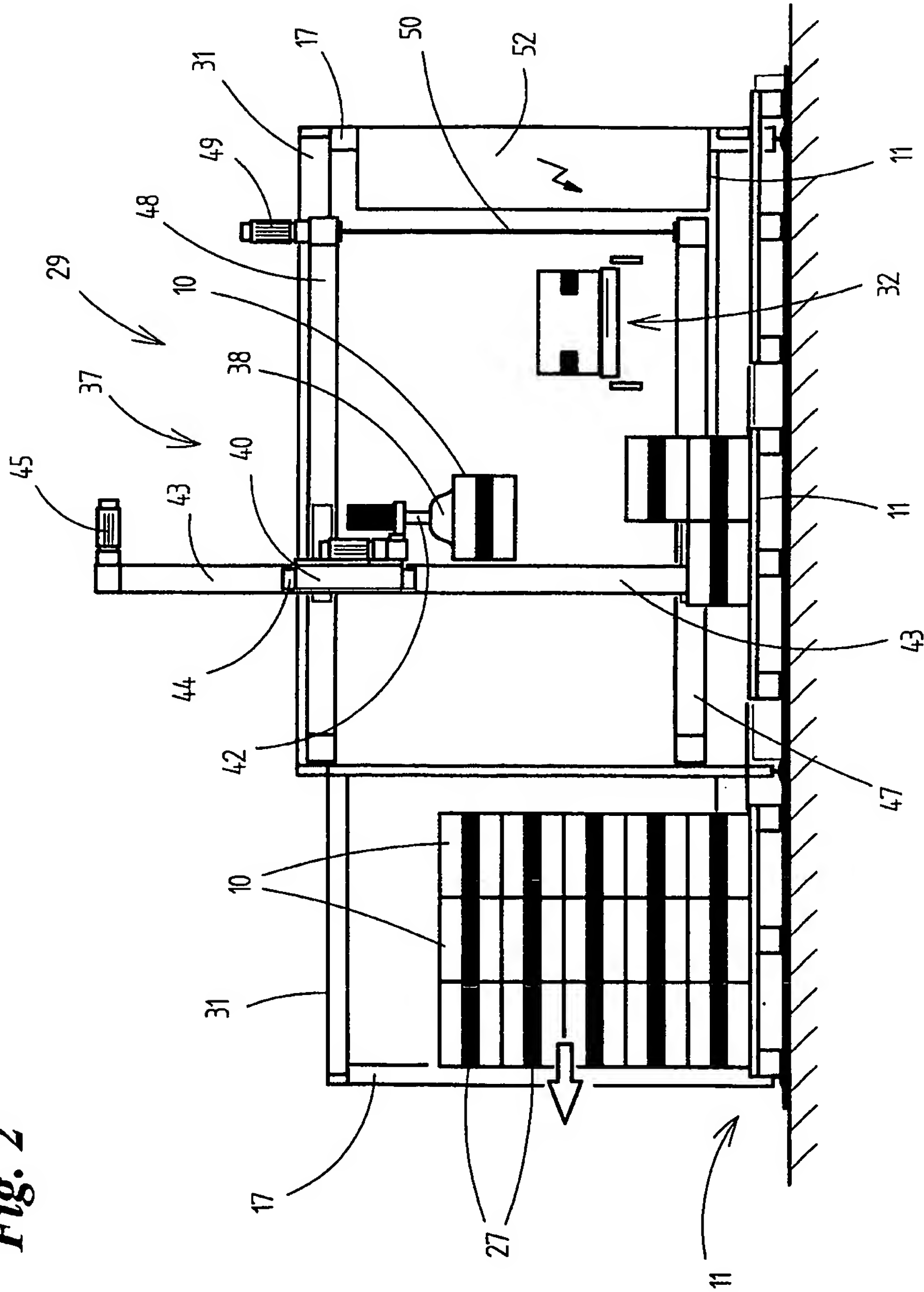


Fig. 3

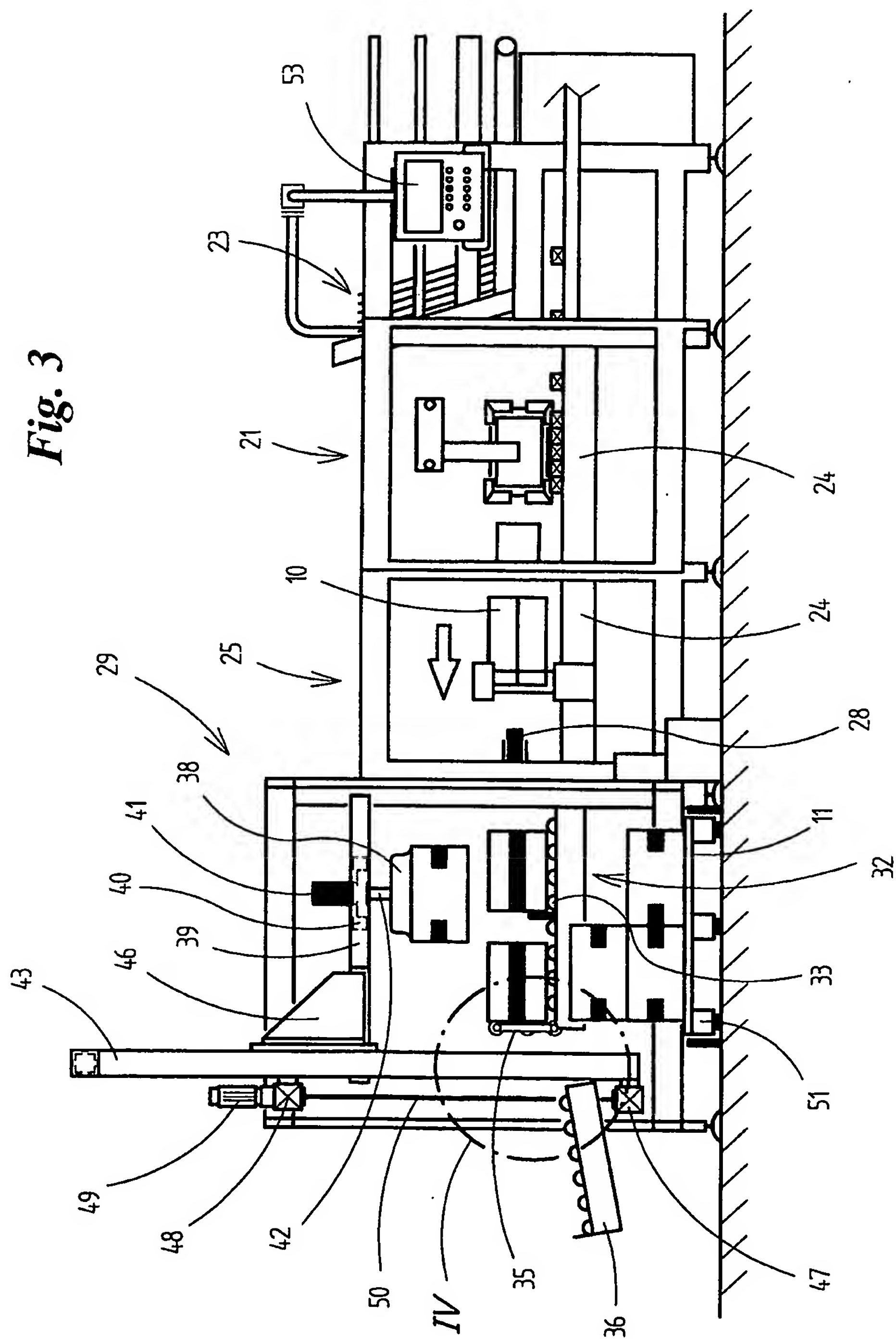
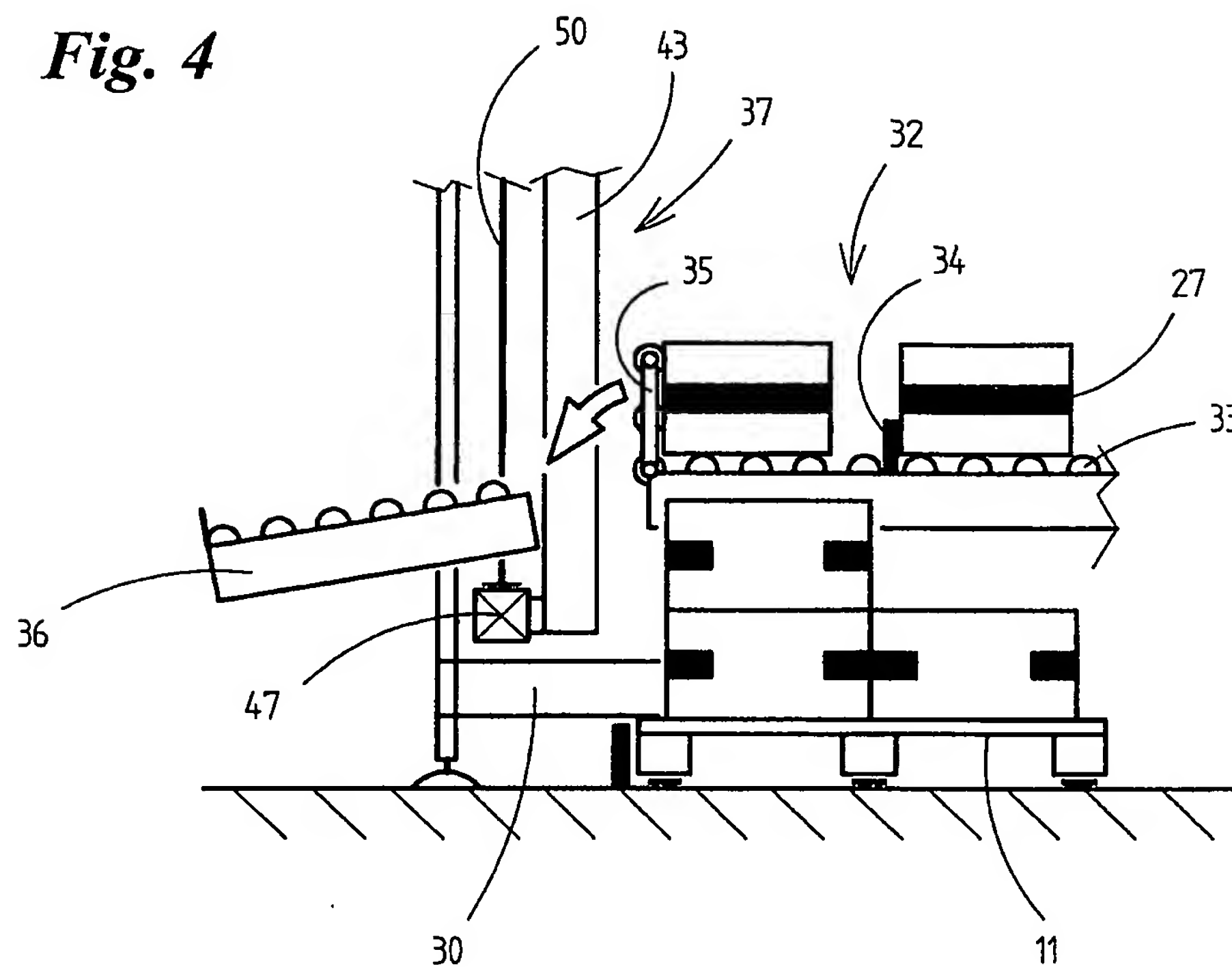


Fig. 4**Fig. 5**